

Ceramic filter with an open cells foam structure.**Publication number:** EP0159963 (A2)**Publication date:** 1985-10-30**Inventor(s):** BROCKMEYER JERRY W**Applicant(s):** ALUSUISSE [CH]**Classification:**






- international: *B01D39/00; B01D39/20; C04B38/00; C04B38/06; C22B9/02; B01D39/00; B01D39/20; C04B38/00; C04B38/06; C22B9/02;*
(IPC1-7): B01D39/20; C04B38/06; C22B9/02

- European: B01D39/20H6; C04B38/06D; C22B9/02F

Application number: EP19850810145 19850401






Priority number(s): BR1986PI00662 19860217; US19840602683 19840423;
US19840654391 19840926

Also published as:

 EP0159963 (A3)
 EP0159963 (B1)
 JP4118014 (A)
 JP6077658 (B)
 AU601109 (B2)

more >>

Cited documents:

 DE2613023 (C2)
 US3893917 (A)
 WO8203339 (A1)
 DE944725 (C)
 DE2358703 (A1)

Abstract of EP 0159963 (A2)

The filter is prepared by impregnating a polymer foam with a ceramic slip which contains a phosphate binder, squeezing off the excess slip, drying and burning the foam material at temperatures of 1660 DEG C and higher, or with the same procedure by using a slip which contains a gelled aluminium hydroxide and burning at a temperature of at least 1093 DEG C. This gives ceramic filters having an open-cell foam structure, the ceramic being essentially phosphate-free and the individual crystals of the ceramic having mutually sintered together. The filters are suitable for the filtration of molten metals and especially for the filtration of molten iron and steel.

Data supplied from the **esp@cenet** database — Worldwide

19



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

11 Veröffentlichungsnummer:

0 159 963
A2

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 85810145.4

51 Int. Cl.: B 01 D 39/20

22 Anmeldetag: 01.04.85

30 Priorität: 23.04.84 US 602683
26.09.84 US 654391

71 Anmelder: SCHWEIZERISCHE ALUMINIUM AG,
CH-3965 Chippis (CH)

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 30.10.85
Patentblatt 85/44

84 Benannte Vertragsstaaten: AT BE CH DE FR GB IT LI LU
NL SE

72 Erfinder: Brockmeyer, Jerry W., 3032 Laurel Park Hwy.,
Hendersonville North Carolina 28739 (US)

54 Filter aus Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur.

57 Filter aus Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur, hergestellt durch Imprägnieren eines Polymerschaumes mit einem keramischen Schlicker enthaltend ein Phosphatbindemittel, Abpressen des überschüssigen Schlickers, Trocknen und Brennen des Schaummaterials bei Temperaturen von 1660°C und mehr, oder bei gleicher Verfahrensführung durch Anwendung eines Schlickers, enthaltend ein geliertes Aluminiumhydroxid und Brennen bei wenigstens 1093°C. Es resultieren Filter aus Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur, wobei die Keramik im wesentlichen phosphatfrei ist und die einzelnen Kristalle der Keramik untereinander zusammengesintert sind. Die Filter eignen sich zur Filtration von Metallschmelzen und insbesondere zur Filtration von Eisen- und Stahlschmelzen.

EP 0 159 963 A2

FILTER AUS KERAMIK MIT OFFENZELLIGER SCHAUMSTRUKTUR

Die Erfindung betrifft einen Filter aus Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur zum Filtrieren von Metallschmelzen, wobei die Keramik im wesentlichen phosphatfrei ist und die einzelnen Kristalle der Keramik untereinander zusammengesintert sind und kein Bindematerial zwischen den Kristallen vorhanden ist und die Filter derart hergestellt werden, dass ein offenzelliger organischer Polymerschaum mit einem wässrigen, thixotrope Eigenschaften aufweisenden Schlicker aus keramischen Werkstoffen imprägniert wird, dass der überschüssige Schlicker entfernt, der beschichtete Polymerschaum getrocknet und erhitzt wird, wobei der organische Polymerschaum zersetzt und verflüchtigt wird, dass der resultierende keramische Schaum bei erhöhter Temperatur gebrannt und dabei gesintert wird, wobei eine Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur entsteht. Im weiteren umfasst die Erfindung das Verfahren zur Herstellung derartiger Filter und deren Verwendung.

20

Aus dem Stande der Technik ist bekannt, poröse keramische Schaummaterialien als Filter für schmelzflüssige Metalle, insbesondere Aluminium zu verwenden, beispielsweise beschrieben in US-PS 3 893 917, 3 947 363, 3 962 081, 4 024 056, 4 024 212, 4 075 303, 4 265 659, 4 342 644 und 4 343 704. Diese Filter werden in erster Linie aus phosphatgebundenen feuerfesten Materialien, unter Zufügung verschiedener anderer Zuschlagstoffe, und durch Brennen bei Temperaturen von ungefähr 1093°C, um die Bindung zu festigen, hergestellt. Ein entsprechendes Verfahren wird in der US-PS 3 962 081 beschrieben. Derartige feuerfeste Materialien sind geeignet für die Verwendung in der Aluminium-

dustrie und widerstehen leicht den meisten Aluminium-Legierungen, die üblicherweise bei 704°C vergossen werden, sie sind aber ungeeignet für viele andere potentielle Anwendungen aufgrund der geringen Festigkeit und geringen chemischen Beständigkeit. Es war deshalb Aufgabe vorliegender Erfindung, ein Material zu entwickeln, welches die gewünschten Eigenschaften der bekannten keramischen Materialien hat, insbesondere die hohe Porosität, der niedrige Druckverlust, die grosse geometrische Oberfläche und gewundenen Fliesspfade, welches aber die genannten Nachteile wie mechanische und thermische Festigkeitsmängel und mangelnde chemische Beständigkeit überwindet. Zusätzlich war es wünschenswert, ein spezielles Material zu entwickeln, das relativ einfach hergestellt werden kann und für eine Vielzahl von Anwendungen geeignet ist, wobei speziell auf Anwendungen im Hochtemperaturbereich und für Anwendungen mit Eisenmetallen und insbesondere für Filtrationsanwendungen, abgezielt wurde.

Die erfindungsgemässen Produkte sollen sich demnach vor allem durch hohe Festigkeit und besondere chemische Eigenschaften auszeichnen, d.h. gegenüber bisher bekannten keramischen Schaumstoffen bessere mechanische, thermische und chemische Eigenschaften anbieten.

25

Erfindungsgemäss sind die Filter gekennzeichnet, dass die Keramik aus einem Schlicker enthaltend zumindest 8 Gew.-% Phosphatbindemittel hergestellt wird und die Keramik offenzelliger Schaumstruktur aus im wesentlichen phosphatfreiem, keramischem Material besteht, dessen einzelnen Kristalle aus keramischem Material untereinander fest zusammengesintert sind, um die Porosität zwischen den Kristallen zu

minimalisieren, oder dass die Keramik aus einem Schlicker
enthaltend 3 bis 15 Gew.-% eines gelierten Aluminiumhydro-
xid-Binders hergestellt wird und der keramische Schaum bei
erhöhten Temperaturen gesintert wird, so dass die Keramik
5 mit offenzelliger Schaumstruktur aus keramischem Material
mit fest gesinterter Bindung besteht.

In einer vorzugsweisen Ausführungsform können die Filter
aus einer Keramik bestehen, die aus einem Schlicker, ent-
10 haltend zumindest 8 Gew.-% Phosphatbindemittel, hergestellt
wurde und die Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus
im wesentlichen phosphatfreiem keramischem Material be-
steht, dessen einzelnen Kristalle aus keramischem Material
zusammengesintert sind, um die Porosität zwischen den Kri-
15 stallen zu minimalisieren.

Der Filter ist gekennzeichnet, dass er im wesentlichen
phosphatfrei ist, und bevorzugt weniger als 2 Gew.-% Phos-
phat -- ausgedrückt als P_2O_5 -- enthält und vorzugsweise
20 die einzelnen Keramikkörnchen dicht zusammengesintert sind,
um die Porosität zwischen den Körnchen so gering wie mög-
lich zu halten und eine Mikroporosität auszubilden. Diese
Mikroporosität soll weniger als etwa 5 % betragen.

25 Die Keramik, aus denen die Filter bestehen können, werden
vorzugsweise aus einem Schlicker, enthaltend 8-30 Gew.-%,
vorzugsweise 10-25 Gew.-%, Phosphatbindemittel hergestellt.

Ein bevorzugtes Bindemittel ist Aluminiumorthophosphat, es
30 können aber auch andere Bindemittel verwendet werden, wie
z.B. Phosphorsäure, Aluminiumphosphat, Alkalimetallphospha-
te wie Natriumhexametaphosphat, etc. Der Schlicker kann zu-

mindest 8 Gew.-%, bevorzugt mehr als 10 Gew.-% Phosphatbindemittel aufweisen, bezogen auf die Menge der keramischen Werkstoffe in fester Form. Die Mengenangaben basieren auf Aluminiumorthophosphat; werden andere Phosphatbindemittel
5 eingesetzt, muss deren Menge, basierend auf Aluminiumorthophosphat, errechnet werden.

In einer weiteren vorzugsweisen Ausführungsform können die Filter aus einer Keramik bestehen, die aus einem Schlicker,
10 enthaltend 3 bis 15 Gew.-% eines gelierten Aluminiumhydroxid-Binders hergestellt wird und der keramische Schaum bei erhöhten Temperaturen gesintert wird, so dass die Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus keramischem Material mit fest gesintelter Bindung besteht. Ein derartiger Filter
15 ist im wesentlichen binderfrei, d.h. frei von glasigen Phasen, welche die Festigkeit des Produktes verringern. Die Struktur weist demnach eine auch als trockene Sinterung bezeichnete Form der mechanischen Verfestigung auf.

20 Vorzugsweise wurde die Keramik der Filter aus einem Schlicker, enthaltend 3 bis 15 Gew.-% geliertes Böhmit, hergestellt.

Für die Keramik der Filter wird als keramischer Werkstoff
25 vorzugsweise Tonerde oder Aluminiumoxid eingesetzt.

Die Mengenangabe bezüglich der Binder beziehen sich immer auf die ganze Menge trockenen Materials der keramischen Zusammensetzung, d.h. ohne Berücksichtigung des Anmachwassers
30 des Schlickers.

Das Verfahren zur Herstellung der Filter wird derart ausgeführt, dass ein netzartig ausgebildeter, offenzelliger organischer Polymerschäum mit wässrigem, thixotrope Eigenschaften aufweisenden Schlicker, enthaltend die keramischen
5 Materialien und Bindemittel, imprägniert wird, dass dann der überflüssige Schlicker entfernt sowie der beschichtete Polymerschäum getrocknet und erhitzt wird, wobei der organische Polymerschäum sich zersetzt und verflüchtigt, dass der resultierende keramische Schaum bei erhöhter Temperatur
10 gebrannt wird, wobei ein keramischer Schaum entsteht, dessen Netzwerk aus keramischem Material besteht, und dass der Filter eine offenzellige Struktur aus einer Vielzahl untereinander verbundener, von einem Netzwerk aus Keramik umgebenen Hohlräumen aufweist.

15

In Uebereinstimmung mit dem Verfahren vorliegender Erfindung wird ein hydrophober, offenzelliger organischer Polymerschäum, vorzugsweise ein Polyurethanschaum angewendet.

20 Als Bindemittel enthält der Schlicker zumindest 8 Gew.-% Phosphatbindemittel und es wird derart gesintert, dass eine Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus im wesentlichen phosphatfreiem Material entsteht, deren einzelne Kristalle aus keramischem Material zusammengesintert werden, um die Porosität zwischen den Kristallen zu minimalisieren, oder der Schlicker enthält 3 bis 15 Gew.-% eines
25 gelierten Aluminiumhydroxid-Binders und der keramische Schaum wird bei erhöhten Temperaturen derart gesintert, dass eine Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus keramischem Material mit fest gesinterter Bindung entsteht.
30

Als Bindemittel kann der Schlicker zumindest 8 Gew.-%, in der Regel 8 bis 30 Gew.-%, zweckmässig zumindest 10 Gew.-% und vorzugsweise 10 bis 25 Gew.-% Phosphatbindemittel enthalten.

5

Der Schlicker kann auch 3 bis 15 Gew.-% eines gelierten Aluminiumhydroxid-Binders enthalten und der keramische Schaum kann bei erhöhten Temperaturen gesintert werden, dass eine Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus keramischem Material mit fest gesinteter Bindung entsteht.

Nach einem Verfahren nach der Erfindung kann ein hydrophober, netzartiger, organischer Polymerschaum, vorzugsweise Polyurethanschaum, mit einem wässerigen und thixotrope Eigenschaften aufweisenden Schlicker aus keramischen Materialien und mindestens 8 Gew.-%, bevorzugt mehr als 10 Gew.-% Phosphatbindemittel imprägniert, getrocknet und erhitzt, um den organischen Polymerschaum zu entfernen, und bei erhöhter Temperatur zur Verflüchtigung des Phosphats gebrannt werden, wobei ein im wesentlichen phosphatfreies Material entsteht, wonach das feuerfeste Material gesintert wird, um einen Werkstoff herzustellen, dessen einzelne Keramikkörnchen so dicht verschmolzen sind, dass die Porosität zwischen den Körnchen so gering wie möglich gehalten wird.

25

Gemäss der Erfindung wird die Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur ausgehend von einem offenzelligen, vorzugsweise hydrophoben, flexiblen organischen Schaumstoff hergestellt. Geeignete Werkstoffe sind Polymerschäume, wie z.B. Polymerurethan-Schäume und Zellulosederivat-Schäume. Normalerweise eignet sich jeder brennbare und verformbare organische Schaum, der elastisch ist und nach einer Verfor-

30

5 mung seine ursprüngliche Form wiedergewinnen kann. Der Schaum kann zwischen 2 bis 40, vorzugsweise zwischen 20 und 30 Poren je linearen cm Länge aufweisen. Der Schaum muss bei einer Temperatur ausbrennen oder sich verflüchtigen, die unter der Brenntemperatur des verwendeten keramischen Materials liegt.

Der verwendete wässrige, keramische Schlicker ist thixotrop und soll ein gutes Fließverhalten aufweisen, sowie 10 die im keramischen Schaum zur Verwendung vorgesehenen keramischen Materialien suspendiert im Wasser, dessen Anteil nicht kritisch ist und 10-50 Gew.-% betragen soll, enthalten. Typische keramische Werkstoffe, die verwendet werden können, beinhalten Aluminiumoxid, Tonerde, Zirkondioxid, 15 Zirkonsand, Mullit und Siliziumkarbid oder Mischungen davon. Die Korngrösse soll entsprechend 75 mesh und feiner und bevorzugt 270 bis 400 mesh und feiner betragen. Tonerde wird zwar als feuerfestes Material bevorzugt, jedoch kann jedes feuerfeste Material verwendet werden, das sich für 20 den Gebrauch mit einem Phosphatbindemittel eignet und eine Sintertemperatur aufweist, die höher liegt als die zum Austreiben des Phosphors benötigte Temperatur.

Ein Stück flexiblen organischen Schaumstoffs wird derart 25 mit wässrigem keramischem Schlicker imprägniert, dass dessen Netzwerk damit überzogen und die Hohlräume damit gefüllt werden. Ueblicherweise wird der Schaum einfach für eine kurze Zeitdauer, die ausreicht, um eine vollständige Imprägnierung des Schaumes sicherzustellen, in den Schlicker 30 eingetaucht und gegebenenfalls zusammengedrückt und ausdehnen gelassen.

Der imprägnierte Schaum wird dann ausgepresst, um soviel vom Schlicker zu entfernen, dass das Netzwerk des organischen Schaumes mit Schlicker überzogen bleibt und gleichmässig, sowie ohne Anhäufung, durch das ganze Schaumstoffstück hindurch verteilt, eine Anzahl von Poren durch den Schlicker geschlossen bleiben. Damit werden stark gewundene Durchflusskanäle im Endprodukt erreicht. So kann beispielsweise bei einem kontinuierlichen Verfahren der imprägnierte Schaum durch eine oder mehrere voreingestellte Walzenpaare geführt werden, um die gewünschte Menge des Schlickers aus dem Schaumstück auszupressen und den gewünschten Imprägnierungsgrad zu erhalten. Natürlich kann das Abpressen auch manuell erfolgen, indem man den flexiblen Schaumstoff bis zum gewünschten Mass ausdrückt. In dieser Phase ist der Schaum immer noch flexibel und kann -- falls erwünscht -- in für spezifische Filtrationsaufgaben geeignete Strukturen geformt werden, d.h. gekrümmte Platten, Hohlzylinder, etc. Es ist dann notwendig, den geformten Schaum auf übliche Weise in der gegebenen Form festzuhalten bis das organische Substrat zerfallen ist, oder bevorzugt bis der Keramikstoff gesintert ist. Der imprägnierte Schaum wird dann durch an sich bekannte Massnahmen getrocknet, beispielsweise auf dem Wege des Lufttrocknens, des Schnelltrocknens bei einer Temperatur von 100-700°C während eines Zeitraumes von 15 min bis 6 h oder durch Mikrowellentrocknen. Das Lufttrocknen erfordert ca. 8 bis 24 h. Nach dem Trocknen wird das behandelte Schaumstück gebrannt und bis zum Sintern des keramischen Ueberzuges erhitzt.

Das Brennen soll bei einer Temperatur von mindestens 1660°C, bevorzugt bei mindestens 1676°C, erfolgen und diese Temperatur soll 15 min bis 10 h gehalten werden, um das

Netzwerk des flexiblen organischen Schaumes zu zersetzen und auszutreiben, dann den Phosphatanteil auszutreiben und schliesslich den keramischen Werkstoff zu sintern.

- 5 Das entstehende Produkt ist eine poröse, gesinterte Keramik in Schaumstruktur, die im wesentlichen phosphatfrei ist, d.h. weniger als 2 Gew.-% Phosphat -- ausgedrückt als P_2O_5 -- aufweist, und durch bessere mechanische, thermische und chemische Eigenschaften gekennzeichnet ist als die der bis-
10 her bekannten, keramischen Schaumstoffe. Die Keramik in offenzelliger Schaumstruktur ist gekennzeichnet durch eine Vielzahl untereinander verbundener Hohlräume, die von einem Netzwerk aus Keramik umgeben sind. Im Netzwerk der Keramik sind die einzelnen Keramikkörnchen dicht gesintert, um die
15 Porosität zwischen den Körnchen so gering wie möglich zu halten und eine Mikroporosität zu erzielen, die weniger als etwa 5% betragen soll. Vorteilhaft weist die Keramik in offenzelliger Schaumstruktur eine Anzahl regelmässig durch die Struktur verteilter verschlossener Poren auf, was die
20 Gewundenheit der Fliesswege erhöht.

Das genannte erfindungsgemässe Verfahren führt dazu, dass die ganze Struktur bis zu 15 % pro Längendehnung schwindet und es ergeben sich Keramikkörper, die, ausgehend von Polymerschäumen mit 2 bis 40 Poren je cm Länge, 1,7-40 Poren je
25 cm Länge aufweisen und es erfolgt eine Herabsetzung der Makroporosität oder Grobporosität des gesamten Filterkörpers. Bei einem nach dem erfindungsgemässen Verfahren hergestellten Filter beträgt die Makroporosität etwa 85 %, ohne die erfindungsgemässen Verfahrensschritte hingegen
30 90 %.

Weiters kann das Verfahren nach vorliegender Erfindung derart ausgeführt werden, dass im wesentlichen statt des Phosphatbindemittels ein gelierter Aluminiumhydroxid-Binder angewendet wird.

5

Das erfindungsgemässe Verfahren wird an sich wie obengenannt ausgeführt, die sich ergebenden Aenderungen sind aus den nachfolgenden Erläuterungen ersichtlich.

- 10 In Uebereinstimmung mit vorliegender Erfindung wird die Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus einem offenzelligen, vorzugsweise hydrophoben, flexiblen Schaummaterial hergestellt, das eine Vielzahl von miteinander verbundenen Hohlräumen, umgeben von einem Netz dieses flexiblen Schaum-
- 15 materials, aufweist. Typisches Material, das verwendet werden kann, umfasst polymere Schäume, wie Polyurethanschaum und cellulosische Schäume. Generell kann jeder brennbare organische Plastikschaum verwendet werden, der die Rückformkraft und Fähigkeit hat, sich in seine ursprüngliche
- 20 Form zurückzubilden. Der Schaum muss ausbrennen oder verdampfen bei Temperaturen, die unter der Brenntemperatur des verwendeten keramischen Materials liegt.

Der wässrige keramische Schlicker, der angewendet wird,

25 soll ein strukturviskoses Verhalten aufweisen und thixotrop sein, einen relativ hohen Grad an Fliessfähigkeit haben und aus einer wässrigen Suspension der Keramik im vorgesehenen Material bestehen. Typische keramische Materialien, die verwendet werden können, umfassen vorzugsweise Aluminium-

30 oxid und Tonerde und ebenso andere, wie Zirkonoxid, Zirkonsand, Chromoxid, Cordierit, Mullit, etc., jeweils in einer Korngrösse entsprechend 75 mesh und feiner und vorzugsweise

von 270 bis 400 mesh und feiner.

Die Anwendung eines Phosphates oder eines anderen anorganischen Binders ist nach dieser Verfahrensführung nicht
5 notwendig.

Der wässrige Schlicker enthält ein geliertes Aluminiumhydroxid (Aluminiumoxidhydrat).

10 In Uebereinstimmung mit dieser Verfahrensführung werden Aluminiumhydroxide, vorzugsweise Böhmit, aber auch die weiteren Aluminiumoxid-Monohydrate (Aluminiumoxidhydroxide) und Aluminiumoxid-Trihydrate (Aluminiumhydroxid), als temporäre Binder und rheologisches Mittel angewendet. Zuerst
15 wird eine kollidale Dispersion mit einer Säure, die im wesentlichen unter Brenntemperatur flüchtig ist, vorzugsweise Salpetersäure, aber auch Salzsäure, Schwefelsäure oder andere, hergestellt. Auf diesen Verfahrensschritt folgt die Herstellung eines strukturviskosen und thixotropen Schlick-
20 kers aus dem gewünschten keramischen Material, vorzugsweise Aluminiumoxid.

Allgemein wendet man 3-15 Gew.-% Aluminiumhydroxid, bezogen auf die trockenen Materialien und ein Hydrat:Säure-Verhältnis von 2:1 bis 5:1, vorzugsweise 3:1, basierend auf 70 %
25 Säure, ab. In der nachfolgenden Herstellung des thixotropen Schlickers kann man, falls gewünscht, kleine Mengen von organischen Zusätzen, zum Beispiel rheologische Zusätze, zusätzliche Binder, Dispergiermittel und ähnliches zufügen.
30 Der Wassergehalt ist nicht speziell kritisch, beispielsweise können 10-50 Gew.-% Wasser, bezogen auf das Gesamtgewicht des Schlickers, verwendet werden. Die Wasserkompo-

nente erzeugt auf einfache Weise die gewünschte Fluidität, um den Polymerschaum zu imprägnieren und das organische Netzwerk zu beschichten.

- 5 Ein Vorteil dieser Verfahrensführung und der resultierenden Produkte ist, dass keine Rückstände wie Phosphate, die potentiell reaktiv mit geschmolzenen Metall sind, im Endprodukt zurückbleiben.
- 10 So, in Uebereinstimmung mit der Ausführung des Verfahrens vorliegender Erfindung, wird man zuerst das Aluminiumhydroxid mit der Säure gelieren und gibt dann die keramischen Komponenten und das Wasser zu, um den Schlicker zu bilden. Falls gewünscht, können alle Komponenten zusammen gemischt
- 15 werden. Der Schlicker wird dann für die Herstellung der Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur verwendet.

Das flexible Schaummaterial wird mit dem wässrigen keramischen Schlicker derartig imprägniert, dass das netzartige

20 Gerüst damit beschichtet wird, und dass die Hohlräume damit gefüllt werden. Normalerweise wird dem Verfahren der Vorzug gegeben, den Polymerschaum einfach für kurze Zeit in den Schlicker einzutauchen, um eine vollständige Imprägnierung des Schaumes zu erreichen.

25

Der imprägnierte Schaum wird dann zusammengedrückt, um einen Teil des Schlickers derart auszupressen, dass der verbleibende Teil des Schlickers das netzartige Gerüst bedeckt und auch eine Vielzahl gleichmässig im Körper verteilter,

30 blockierter Poren bildet, die eine Gewundenheit der Fliesswege erzeugen, wobei die blockierten Poren gleichmässig verteilt und nicht angehäuft im keramischen Körper vorlie-

gen sollen. Im nachfolgenden Verfahren kann man den imprägnierten Schaum durch voreingestellte Rollen führen, um das gewünschte Mass des Abpressens des Schlickers aus dem Schaum zu erreichen und das gewünschte Mass an Imprägnierung zu erzielen. Natürlich kann dies auch von Hand geschehen, durch einfaches manuelles Ausquetschen des flexiblen Schaummaterials bis zum gewünschten Mass. In diesem Stadium ist der Schaum immer noch flexibel und kann, falls gewünscht, in verschiedene Formen, geeignet für spezifische Filterzwecke geformt werden, z.B. in gebogene Platten, hohle Zylinder etc. Es ist dann notwendig, den geformten Schaum durch bekannte Massnahmen in Form zu halten, bis das organische Gerüst zersetzt ist oder vorzugsweise bis die Keramik gesintert ist. Der imprägnierte Schaum wird dann auf geeignete Weise getrocknet, wie Lufttrocknen, beschleunigtes Trocknen bei Temperaturen von 100-700°C für Zeiten von 15 min bis 6 h oder durch Mikrowellentrocknen. Das Lufttrocknen benötigt 8-24 h. Nach dem Trocknen wird das Material auf erhöhte Temperaturen gebracht, um die keramische Beschichtung auf dem netzartigen Gerüst zu sintern und eine Vielzahl von gleichmässig verteilten blockierten Poren zu hinterlassen, wie oben beschrieben.

In Uebereinstimmung mit vorliegender Erfindung führt das Trocknungsverfahren bei der Anwendung eines Aluminiumhydroxides zuerst zu Kristalliten des Aluminiumoxids, anfänglich zu Gamma-Aluminiumoxid und schliesslich umgewandelt zu Alpha-Aluminiumoxid. Das ergibt eine genügende Grünfestigkeit zum Verarbeiten und Brennen.

30

Die jeweiligen Brennbedingungen hängen vom keramischen Material ab. Gewöhnlich werden Temperaturen von über 1093°C

und vorzugsweise von über 1371°C für mindestens 15 min und
gewöhnlich mindestens 1 h und gewöhnlich weniger als 10 h
angewendet, um das Gerüst des flexiblen Schaumes auszutrei-
ben und die Keramik zu sintern, um eine feste gesinterte
5 keramische Bindung auszubilden.

Das resultierende Produkt ist ein poröses, fest gesintertes
keramisches Schaummaterial, das im wesentlichen von Phos-
phat und organischen Komponenten frei ist, und gekennzeich-
10 net ist, durch mechanische, thermische und chemische Eigen-
schaften, die bekannten keramischen Schaummaterialien über-
legen sind. Der keramische Schaum ist gekennzeichnet durch
eine offene Zellstruktur mit einer Vielzahl von untereinan-
der verbundener Hohlräume, umgeben von einem Gerüst aus Ke-
15 ramik, welche trocken gesintert und absolut frei ist von
potentiell gefährlichen Bindermaterialien oder Glas- oder
Tonphasen. Die Keramik in Form einer offenzelligen Schaum-
struktur ist ein festes gesintertes Produkt, besonders ge-
eignet für Hochtemperaturanwendungen, wie Eisen-, Eisenle-
20 gierungs- und Stahlfiltration.

Die vorgenannte Struktur weist eine Erhöhung der gewünsch-
ten physikalischen Eigenschaften auf, wie erhöhte mecha-
nische, thermische und chemische Eigenschaften. Irgend-
25 welche kleinen Anteile an organischen Zusätzen werden beim
Brennprozess ausgetrieben. Die kleine Menge an Zusätzen,
die, falls gewünscht, angewendet werden können, würden die
Eigenschaften nicht verschlechtern, z.B. weniger als jeweils
1-3 Gew.-% Sinterhilfsmittel, wie Zinkoxid, Kornwachstums-
30 inhibatoren, wie Magnesiumoxid oder anorganische rheolo-
gische Hilfsmittel, wie Tone, Montmorillonit, Bentonit,
Kaolin oder organische rheologische Hilfsmittel.

Verschiedene Verfahren zum Herstellen von keramischen
Schäumen für Filter für Metallschmelzen werden auch in
US-PS 3 962 081, US-PS 4 075 303 und US-PS 4 024 212 be-
schrieben, deren Lehre sinngemäss für vorliegende Erfindung
5 ebenfalls angewendet werden kann.

Die erfindungsgemässen Filter sind aufgrund ihrer besonde-
ren mechanischen, thermischen und chemischen Eigenschaften
geeignet, zur Filtration von Metallschmelzen, wie Eisen-,
10 Eisenlegierungen und Stahlschmelzen.

BEISPIEL 1

Verfahrensführung mit Phosphatbinder:

15

Verschiedene Proben wurden durch Imprägnierung eines han-
delsüblichen, hydrophoben, offenzelligen Polyurethanschaum-
stoffes mit keramischem Schlicker präpariert, der als Fest-
stoff 98 Gew.-% Tonerde und 2 Gew.-% Montmorillonit als
20 rheologische Hilfe enthält. Hinzugefügt wurden etwa 30
Gew.-% Aluminiumorthophosphat in einer 50 Gew.-% wässrigen
Lösung, ausgehend vom Gesamtgewicht. Die Proben wurden ge-
trocknet und bei Temperaturen von 1093°C, 1577°C, 1635°C,
1660°C, 1676°C und 1699°C während eines Zeitraumes von 5 h
25 gebrannt. Die Proben wurden danach einer chemischen Analyse
und Prüfung bezüglich der Druckfestigkeit und chemischen
Beständigkeit unterzogen. Die Ergebnisse werden nachstehend
erläutert.

30 Die Ergebnisse zeigen deutlich, dass bei etwa 1093°C ge-
brannte Proben im wesentlichen über 2 Gew.-% Phosphat --
ausgedrückt als P₂O₅ -- enthielten, aber bei 1660°C und

höher gebrannte Proben im wesentlichen phosphatfrei waren, d.h. weniger als 2 Gew.-% Phosphat -- ausgedrückt als P_2O_5 -- enthielten. Ferner waren in allen Fällen die bei 1660°C und höher gebrannten Proben dadurch gekennzeichnet, dass die einzelnen Keramikkörnchen dicht verschmolzen waren und sich die Porosität zwischen den Körnchen als minimal erwies, wobei die Mikroporosität weniger als 5 % betrug.

Die nachstehenden Tabellen I und II zeigen die verschiedenen Eigenschaften bei den verschiedenen Brenntemperaturen, wobei die Dicke des Ausgangsmaterials einheitlich jeweils 5,10 cm (2,01 inch) betrug.

TABELLE I

15

Druckfestigkeit, Rohdichte und Dicke der bei verschiedenen Temperaturen gebrannten keramischen Schäume

Brennen °C	1093	1577	1635	1660	1676	1699
Zahl der geprüften Proben	8	10	9	11	10	10
Druckfestigkeit						
kg/cm ²	10.28	11.01	9.70	10.12	14.30	18.52
psi*	146	157	138	144	203	263
Scheinbare Rohdichte						
gm/cm ³	0.31	0.36	0.33	0.37	0.37	0.39
lb/ft ^{3**}	19.2	22.3	20.4	22.9	22.9	24.1
Dicke						
cm	5.10	4.87	4.82	4.64	4.41	4.48
in.***	2.01	1.92	1.90	1.83	1.74	1.77

- * psi = pound per square inch (Pfund pro 6.45 cm²)
- ** lb = pound (Pfund); ft = foot = 30,5 cm
- *** in. = Inch = 2,54 cm

5 Die oben in Tabelle I aufgeführten Festigkeitsdaten zeigen eine starke Zunahme bei Temperaturen über 1676°C, wogegen annehmbare Festigkeit bei 1660°C erreicht wird. Die Daten zeigen ferner, dass die scheinbare Dichte zunimmt und die Dicke abnimmt, was auf eine Schrumpfung hinweist, welche
10 durch den Verlust der Porosität in den Wänden, d.h. durch die sich bildende Mikroporosität, verursacht ist.

TABELLE II

15 Chemische Beständigkeit der bei verschiedenen Temperaturen gebrannten keramischen Schäume

Brenntemperatur Gewichtverlust (%) in:

20 °F	°C	10%NaOH	10%HNO ₃	10%H ₂ SO ₄	10%HCL	10%CH ₃ COOH
2000	1093	Proben zerfielen in den Lösungen				
2870	1577	13.4	12.5	12.6	10.5	1.5
2980	1635	10.4	10.5	10.6	10.6	1.4
25 3020	1660	8.8	10.1	8.1	9.2	1.6
3050	1676	3.6	4.9	4.4	5.5	1.1
3090	1699	2.7	2.0	2.2	1.4	0.9

Die chemische Beständigkeit der Proben wurde bestimmt, in-
30 dem man die vorher gewogenen Filterproben in die spezi-
fischen Lösungen 5 1/2 Tage lang eintauchte. Die Proben wurden dann aus den Lösungen entfernt, ausgewaschen, ge-

trocknet und wieder gewogen. Die bei 1093°C gebrannten Proben zerfielen oder weichten soweit auf, dass sie nicht unversehrt aus den Lösungen entnommen werden konnten; daher wurden keine Gewichtsverlustdaten registriert. Für die anderen Proben sind die Gewichtsverluste oben aufgeführt. Bei 1660°C, und noch mehr bei 1676°C, scheint eine starke Änderung einzutreten.

Auf diese Weise erhält man, wie aus dem Vorstehenden ersichtlich wird, einen keramischen Schaumstoff mit verbesserten Festigkeitseigenschaften und chemischer Haltbarkeit.

BEISPIEL 2

15 Verfahrensführung mit Aluminiumhydroxidbinder:

Ein thixotroper keramischer Schlicker wurde derart hergestellt, dass zuerst ein Gel bestehend aus:

20 1853 g Böhmit
 476 ml konzentrierter Salpetersäure
 9060 ml Wasser

hergestellt wurde. Dieses Gel wurde zu einer trockenen Pulvermischung aus:

74 kg Aluminiumoxid
79 g Magnesiumoxid

30 gegeben. Weitere 300 ml Wasser wurden zu der Mischung zugegeben und der ganze Ansatz wurde in einem Hochgeschwindigkeitsmischer vollständig gemischt.

Der obengenannte thixotrope keramische Schlicker wurde zum imprägnieren eines offenzelligen, flexiblen Polyurethanschaumblocks mit nominell 8 Poren je cm gebraucht, zu einer Gründichte von ungefähr 10 Gew.-% der theoretischen Dichte, 5 so dass das faserartige Gerüst des Schaumes damit bedeckt und die Hohlräume damit gefüllt sind. Die Imprägnation wurde ausgeführt durch Eintauchen des Schaumes in den Schlicker und der Verwendung von voreingestellten Rollen, um den Schaum zusammenzudrücken und ein Teil des Schlickers auszu- 10 treiben, wobei der netzartige Gerüstteil mit Schlicker bedeckt bleibt, sich eine Vielzahl von blockierten Poren durch den Körper gleichmässig verteilt, ausbildet, welche die Gewundenheit der Fliesswege erhöhen.

15 Die resultierenden imprägnierten Schäume werden getrocknet und erhitzt, um die organischen Komponente zu entfernen und gebrannt, um eine feste gesinterte keramische Bindung durch aufheizen auf ungefähr 1648°C während 1 h, zu erreichen. Das resultierende Produkt ist ein poröses, gesintertes, 20 keramisches Schaummaterial, im wesentlichen frei von organischen Komponenten und gekennzeichnet durch ausgezeichnete mechanische, thermische und chemische Eigenschaften. Die lineare Schrumpfung durch das Brennen betrug ungefähr 15 %, was bedeutet, dass der resultierende keramische Schaum eine 25 gebrannte nominelle Porenzahl von 9 Poren per laufenden cm und eine gebrannte Dichte von 15 % der theoretischen Dichte aufweist.

BEISPIEL 3

Keramische Schäume, hergestellt nach Beispiel 1, mit einer Grösse von 5x5x2,5 cm nach dem Brennen, werden bei einem
5 Präzisionsformgussverfahren zum Filtrieren von rostfreiem Stahl hoher Qualität eingesetzt. Die keramischen Filter werden direkt in der Gussöffnung plaziert und von unten angegossen. Die resultierenden Gussstücke sind frei von Defekten, verursacht durch ein Einschlüsse.

10

BEISPIEL 4

Keramische Schäume, hergestellt nach Beispiel 1, mit Abmessungen nach dem Brennen von 10x10x2,5 cm, werden zum filt-
15 rieren von Ventilatorgehäusen aus rostfreiem Stahl angewendet, dafür wird eine Einrichtung zum Eingiessen von oben angewendet. Es wurde ein Hochqualitätsguss erreicht. Eine Schweissreparatur, normalerweise notwendig für solchen Guss und verursacht durch Einschlüsse, wurde damit verhindert.

20

BEISPIEL 5

Keramische Schäume, hergestellt nach Beispiel 1, mit Abmessungen nach dem Brennen von 10x10x2,5 cm, werden als Filter
25 für eine Hochtemperatur-Nickel-Aluminium-Bronze-Legierung Testguss verwendet. Ein Hochqualitätsguss wurde erreicht. Dieses Gussverfahren würde normalerweise mehrere Stunden Schweissreparatur verlangen, im vorliegenden Fall resultierte ein Guss mit erheblich reduziertem Bedarf an
30 Schweissarbeiten.

BEISPIEL 6

Ein thixotroper Schlicker wurde nach Beispiel 1 hergestellt und für die Imprägnation eines nominal 4 Poren per
5 laufenden cm, offenzelligen, flexiblen Polyurethanschaum-
blockes verwendet, wie nach Beispiel 1. Der resultierende
imprägnierte Schaum wurde mit Mikrowellen getrocknet und
dann bei 1648°C gebrannt, um eine feste gesinterte kera-
mische Bindung und ein poröses verschmolzenes keramisches
10 Schaummaterial, im wesentlichen frei von organischen Kompo-
nenten, gekennzeichnet durch ausgezeichnete mechanische,
thermische und chemische Eigenschaften, herzustellen. Der
gebrannte keramische Schaum, mit den Abmessungen 10x10x2,5
cm und mit einer Porenzahl von 4,7 Poren je cm, wurde zum
15 Filtrieren von niederlegiertem Stahl verwendet. Defekte aus
Einschlüssen stammend, wurden eliminiert.

Somit, wie aus den vorhergehenden Angaben ersichtlich, wird
ein keramischer Schaum mit besten Festigkeitseigenschaften
20 und chemischer Beständigkeit erhalten.

PATENTANSPRÜCHE

1. Filter aus Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur zum Filtrieren von Metallschmelzen, wobei die Keramik im wesentlichen phosphatfrei ist und die einzelnen Kristalle der Keramik untereinander dicht gesintert sind und kein Bindematerial zwischen den Kristallen vorhanden ist und die Filter derart hergestellt werden, dass ein offenzelliger organischer Polymerschaum mit einem wässerigen, thixotrope Eigenschaften aufweisenden Schlicker aus keramischen Werkstoffen imprägniert wird, dass der überschüssige Schlicker entfernt, der beschichtete Polymerschaum getrocknet und erhitzt wird, wobei der organische Polymerschaum zersetzt und verflüchtigt wird, dass der resultierende keramische Schaum bei erhöhter Temperatur gebrannt und dabei gesintert wird, wobei eine Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur entsteht,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Keramik aus einem Schlicker enthaltend zumindest 8 Gew.-% Phosphatbindemittel hergestellt wird und die Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus im wesentlichen phosphatfreiem keramischem Material besteht, dessen einzelnen Kristalle aus keramischem Material untereinander fest zusammengesintert sind, um die Porosität zwischen den Kristallen zu minimalisieren, oder dass die Keramik aus einem Schlicker enthaltend 3 bis 15 Gew.-% eines gelierten Aluminiumhydroxid-Binders hergestellt wird und der keramische Schaum bei erhöhten Temperaturen gesintert wird, so dass die Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus keramischem Material mit fest gesintelter Bindung besteht.

2. Filter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Keramik aus einem Schlicker, enthaltend zumindest 8 Gew.-% Phosphatbindemittel hergestellt wird und die Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus im wesentlichen phosphatfreiem keramischem Material besteht, dessen einzelnen Kristalle aus keramischem Material zusammengesintert sind, um die Porosität zwischen den Kristallen zu minimalisieren.
3. Filter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Keramik aus einem Schlicker, enthaltend 3 bis 15 Gew.-% eines gelierten Aluminiumhydroxid-Binders hergestellt wird und der keramische Schaum bei erhöhten Temperaturen gesintert wird, so dass die Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus keramischem Material mit fest gesintertter Bindung besteht.
4. Filter nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Keramik aus einem Schlicker, enthaltend 8-30 Gew.-%, vorzugsweise 10-25 Gew.-%, Phosphatbindemittel, hergestellt wird.
5. Filter nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, dass die einzelnen Kristalle aus keramischem Material zusammengesintert sind und die Porosität zwischen den Körnchen so gering gehalten ist, dass eine Mikroporosität entsteht.
6. Filter nach Ansprüchen 1, 2, 4 und 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Mikroporosität weniger als 5 % beträgt.

7. Filter nach Ansprüchen 1, 2 und 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass als Phosphatbindemittel Aluminium-orthophosphat eingesetzt wird.
8. Filter nach Ansprüchen 1, 2 und 4 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur weniger als 2 Gew.-% Phosphat -- ausgedrückt als P_2O_5 -- aufweist.
9. Filter nach Ansprüchen 1 und 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Keramik aus einem Schlicker, enthaltend 3 bis 15 Gew.-% geliertes Böhmit hergestellt wird.
10. Filter nach Ansprüchen 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass als keramischer Werkstoff Tonerde oder Aluminium-oxid eingesetzt wird.
11. Verfahren zur Herstellung eines Filters nach Anspruch 1, indem ein offenzelliger organischer Polymerschaum mit einem wässrigen, thixotrope Eigenschaften aufweisenden Schlicker aus keramischen Werkstoffen imprägniert wird, dass der überschüssige Schlicker entfernt, der beschichtete Polymerschaum getrocknet und erhitzt wird, wobei der organische Polymerschaum zersetzt und verflüchtigt wird, dass der resultierende keramische Schaum bei erhöhter Temperatur gebrannt und dabei gesintert wird, wobei eine Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur entsteht,

dadurch gekennzeichnet,

dass der Schlicker zumindest 8 Gew.-% Phosphatbindemittel

tel enthält und beim Sintern eine Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus im wesentlichen phosphatfreiem Material entsteht, deren einzelne Kristalle aus keramischem Material zusammengesintert werden, um die Porosität zwischen den Kristallen zu minimalisieren, oder dass der Schlicker 3 bis 15 Gew.-% eines gelierten Aluminiumhydroxid-Binders enthält und der keramische Schaum bei erhöhten Temperaturen gesintert wird, dass eine Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus keramischem Material mit fest gesinterter Bindung entsteht.

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass der Schlicker zumindest 8 Gew.-% Phosphatbindemittel enthält und beim Sintern eine Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus im wesentlichen phosphatfreiem Material entsteht, deren einzelne Kristalle aus keramischem Material zusammengesintert werden, um die Porosität zwischen den Kristallen zu minimalisieren.
13. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass der Schlicker 3 bis 15 Gew.-% eines gelierten Aluminiumhydroxid-Binders enthält und der keramische Schaum bei erhöhten Temperaturen gesintert wird, dass eine Keramik mit offenzelliger Schaumstruktur aus keramischem Material mit fest gesinterter Bindung entsteht.
14. Verfahren nach Ansprüchen 11 und 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Brenntemperatur während eines Zeitraumes von 15 min bis 10 h zumindest 1660°C beträgt.

15. Verfahren nach Ansprüchen 11, 12 und 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Brenntemperatur während eines Zeitraumes von 15 min bis 10 h zumindest 1676°C beträgt.
16. Verfahren nach Ansprüchen 11, 12, 14 und 15, dadurch gekennzeichnet, dass als Phosphatbindemittel Aluminiumorthophosphat eingesetzt wird.
17. Verfahren nach Ansprüchen 11, 12 und 14 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass 8 bis 30 Gew.-%, zweckmässig mindestens 10 Gew.-% und vorzugsweise 10 bis 30 Gew.-%, Phosphatbindemittel eingesetzt werden.
18. Verfahren nach Ansprüchen 11 und 12, dadurch gekennzeichnet, dass die kollidale Dispersion des Aluminiumhydroxids mittels einer Säure, die unter Brenntemperaturen flüchtig ist, hergestellt wird und ein thixotroper Schlicker mit strukturviskosem Verhalten zusammen mit keramischem Material hergestellt wird.
19. Verfahren nach Ansprüchen 11, 12, und 18, dadurch gekennzeichnet, dass als Aluminiumhydroxid Böhmit verwendet wird.
20. Verfahren nach Ansprüchen 11, 12, 18 und 19, dadurch gekennzeichnet, dass als Säure Salpetersäure angewendet wird.
21. Verfahren nach Ansprüchen 11, 12 und 18 bis 20, dadurch gekennzeichnet, dass die Brenntemperatur mindestens 1093°C während mindestens 15 Minuten beträgt.

22. Verfahren nach Ansprüchen 11, 12 und 18 bis 21, dadurch gekennzeichnet, dass die Brenntemperatur mindestens 1371°C während mindestens 15 Minuten beträgt.
23. Verfahren nach Ansprüchen 11, 12 und 18 bis 22, dadurch gekennzeichnet, dass die Brenntemperatur während 15 Minuten bis 10 h aufrechterhalten wird.
24. Verfahren nach Ansprüchen 11 bis 23, dadurch gekennzeichnet, dass als keramischer Werkstoff Tonerde oder Aluminiumoxid eingesetzt wird.
25. Verfahren nach Ansprüchen 11 bis 24, dadurch gekennzeichnet, dass als Polymerschaum ein Polyurethanschaum mit 2 bis 40 Poren je cm Länge angewendet wird.
26. Verwendung der Filter nach den Ansprüchen 1 bis 10 zum Filtrieren von Eisenmetall-, Eisenmetalllegierungen und Stahlschmelzen.